MANUAL DE USUARIO

EasySplicer

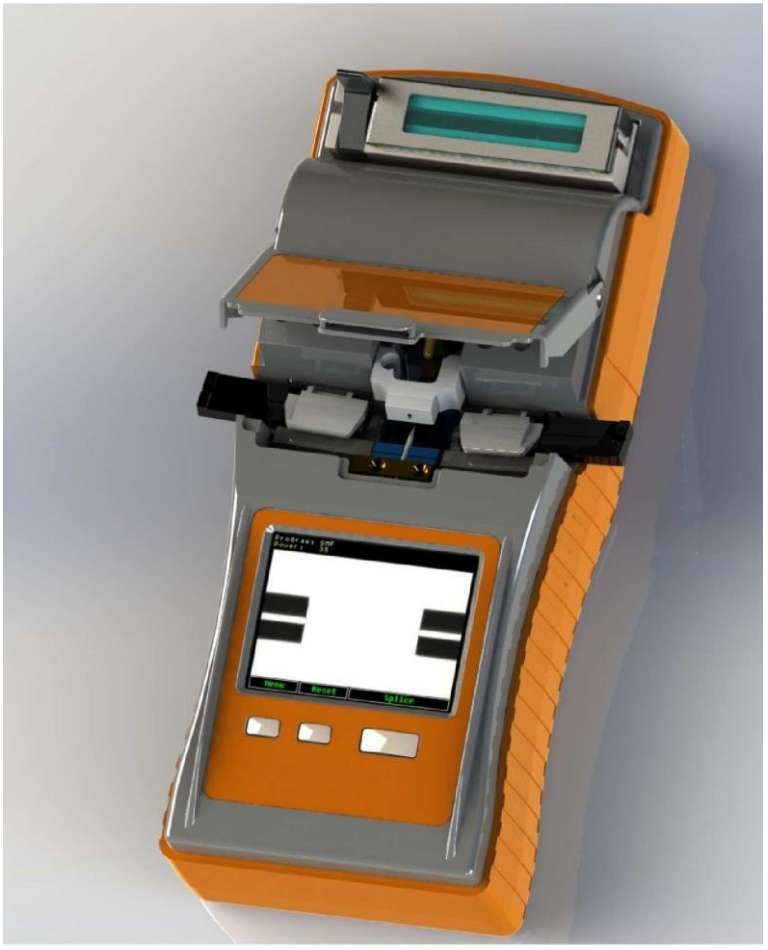


Tabla de contenidos

Introducion.....3

Renuncia.....3

Aplicación.....3

EasySplicer componentes.....3

Lo esencial.....4

Inicio Rápido! 4

Enciende el EasySplicer.....4

Comience con una calibración!.....4

Monomodo o multimodo? 4

Hacer la calibración!.....5

Es hora del empalme.....5

Operación Horno - Protección de la manga 6

Principal menu.....7

Configurar Menu.....9

Preparación de las fibras y colocarlos en la fusionadora!..... 12

No te olvides de la manga protectora!..... 12

Excluyendo la fibra.....13

Limpieza de la fibra.....13

Separación de la fibra.....14

Coloque las fibras cortadas y listas en el empalmador.....16

Empalme.....18

Limpieza de la ranura en V de la fusionadora 20

Limpieza de la electrodos.....21

Mantenimiento del horno.....22

Especificaciones Técnicas:.....23

Introducción

El EasySplicer incorpora todo lo mejor que una fusionadora puede ofrecer.

NOTA: EasySplicer es un instrumento de alta precisión y siempre debe ser manejado con cuidado.

Aviso

SB Scandinavia AB se reserva el derecho de modificar el producto sin previa notificación al cliente o cualquier otra forma de notificación.

En ningún caso SB Scandinavia AB será responsable por los daños y perjuicios de cualquier tipo, incidentales, indirecto, consecuente o de otro tipo, procedente de o esté relacionada con este manual o la información contenida en el presente documento. Mientras SB Scandinavia AB trata de hacer el manual del usuario completo y preciso, puede contener errores, y el usuario lo utiliza únicamente a su riesgo propio.

Aplicación

Fusiona y protege los tipos más comunes de SMF y MMF.

Componentes EasySplicer

Los siguientes componentes están incluidos:

Elemento	Descripción	Cantidad
1	EasySplicer	1
2	Fuente de alimentación	1
3	Cuchilla	1
4	Soporte de fibra 250 micras (negro)	1 par
5	Soporte de fibra 900µm (rojo)	1 par
6	Stripper	1
7	Bolsa de transporte	1
8	Manual de usuario en CD	1

Lo esencial

NOTA: El EasySplicer es un instrumento de campo robusto diseñado para resistir.
Sin embargo, para asegurar el mejor rendimiento, es importante el mantenimiento como se describe más adelante en este manual.

Inicio Rápido!

Encendido de la EasySplicer

- Conecte la fusionadora a la fuente de alimentación.
  También se iniciará automáticamente si se conecta la fuente de alimentación.
  Simplemente pulse cualquier botón para salir del modo de carga.

• Asegúrese de que esa unidad se carga correctamente si se opera por el bloque de baterías internas.

Cargue la unidad por lo menos 6-8 horas antes de utilizarlo por primera vez.

- Encienda el EasySplicer pulsando la tecla "ON" -botón (botón grande debajo de la pantalla).
  La fusionadora se inicia en "modo Ready" después de unos segundos.
  Presionar MENU, seguidamente con el botón “DOWN” bajar hasta posicionarnos en SETUP, pulsamos SELECT, volvemos a pulsar DOWN hasta LANGUAJE, pulsamos SELECT, y pulsamos DOWN hasta posicionarnos en ESPAÑOL.
  Afirmamos con SELCT.

• Antes de comenzar a fusionar es importante verificar que los electrodos estén en buenas condiciones (operativos). Los electrodos se oxidan muy fácilmente debido a las condiciones ambientales (como la suciedad en el aire y / o humedad) y la fusionadora tiene probablemente si se ha almacenado durante un tiempo.

Tal óxido se puede limpiar (quemado) mediante el uso de los "ELECTRODOS LIMPIAS" función (véase también la página 23).

Comience con una calibración

Comience todo el trabajo con una calibración. Esto es necesario para adaptar la fusionadora a su actual medio ambiente (adaptarse a la temperatura, la humedad, etc.).

Monomodo o multimodo.

Es muy importante seleccionar el tipo de fibra correcto en la fusionadora antes de calibrarla. Por ej. Seleccione la fibra monomodo en el "Menú" si Usted está utilizando un Fibra monomodo.

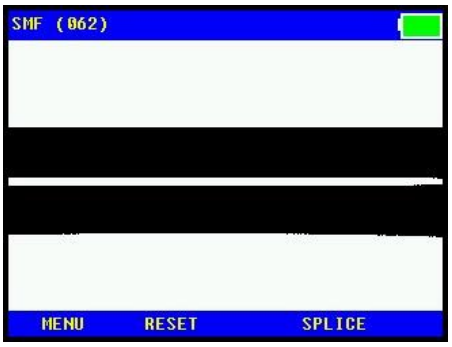
- Pulse el "botón de Menú". Paso con el "flecha hacia abajo" a "Configuración" y seleccione pulsando el botón grande (SELECT).

- Paso con la "flecha hacia abajo" a "tipo de fibra" y seleccionarla.

- Elija SINGELMODE, multimodo o OM1-tipo de fibra.

Hacer la calibración.

- Quitamos la cubierta y el residuo de protección de la fibra que vamos a fusionar (unos 5-6cm).
- Limpiar la fibra con alcohol isopropílico o similar. Asegúrese de no tocar la fibra con nada después de limpiarla, ya que se ensuciaría.
Coloque la fibra limpia a través de la V-grove (surco en V) ver foto abajo.



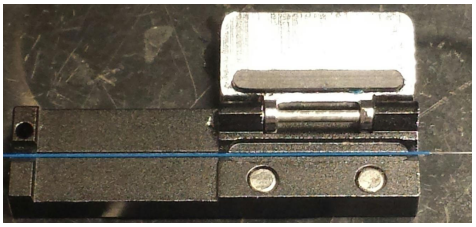
Usted puede ver en este video cómo debe realizarse la calibración:

https://www.dropbox.com/sh/t1bwwrk0i9str6a/AAAKnje_Mvc-_SeXVUH1v0Jva?dl=0

Después de haber colocado la fibra en la V-grove (surco en V) entrar en el "Menú" de nuevo y pulsar en calibrar.
Selecciónela (botón grande) y la fusionadora realizará una calibración.
Esto se ve en la pantalla como se encenderá la chispa y brillo a través de la fibra.
La operación se terminó después de unos 10 segundos y la pantalla mostrará "OK" si la calibración se realizó correctamente.
Si no, la pantalla mostrará el texto: "CALIBRAR OTRA VEZ".

Fusionar.

• Poner la fibra en los soportes (250 µm en los soportes negro y 900 µm en los soportes rojos). La fibra debe sobresalir unos 3-4cm.

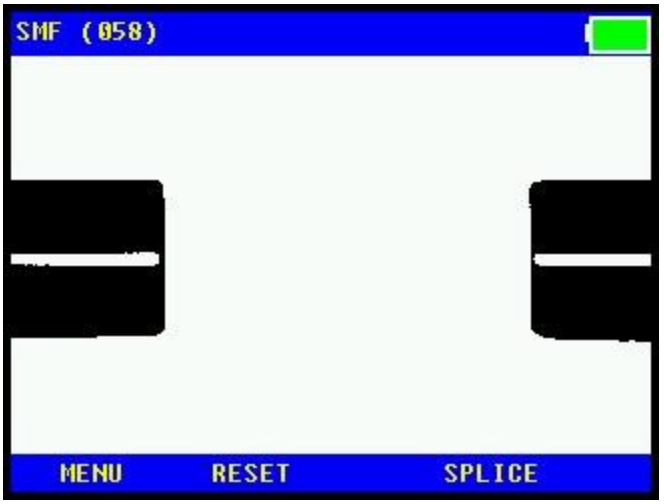


No se olvide de poner en un tubo retráctil (manga) sobre uno de los fines de la fibra antes de empezar.

• Pele y limpie la fibra.
• Cortar la fibra.
• Coloque los soportes de fibra en la fusionadora. Empuje hacia abajo el soporte que contiene las fibras en su lugar en el V-grove (surco en V).

• Ver la operación de las anteriores en la página 13-15 y / o ver nuestro video en:
https://www.dropbox.com/sh/t1bwwrk0i9str6a/AAAKnje_Mvc-_SeXVUH1v0Jva?dl=0

• Si es necesario, pulse el botón "RESET".
Los extremos de las fibras deben ser vistos en la pantalla, un poco como esta cuando esté listo para fusionar:

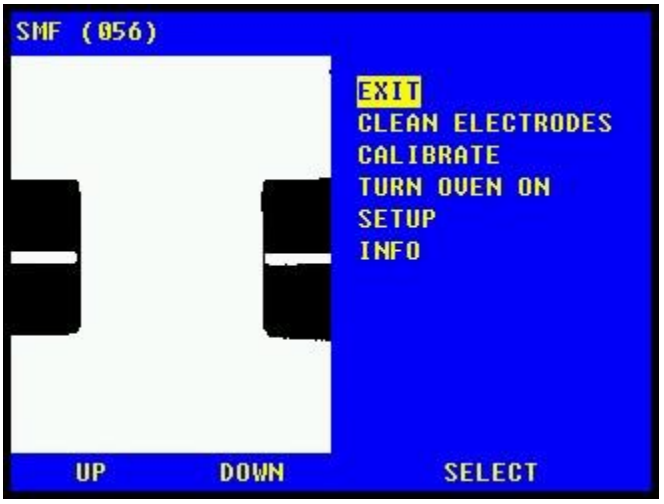


• Pulse el (botón grande) "FUSIONAR" -botón. Las fibras se moverán y fusionaran.
Todo el proceso se mostrará en la pantalla en unos 10 segundos.
Se realizará una prueba de tracción automática después de la fusión.
• Por último, la fusionadora mostrará la pérdida de estimada (en dB y en color verde) o, si el proceso fracasó, "Bad empalme" (si es así, vuelva a hacer la operación de "tira y pegue" más arriba).

Operación Horno - Protección de la manga.

• Abra el horno (con el pequeño brazo del lado izquierdo del horno).
• Levante la trampilla y luego abrir ambos soportes de fibra.
• Empuje el tubo retráctil sobre la parte fusionada y coloque la fibra / tubo en el centro del horno. Cierre la tapa del horno.
• Iniciar el horno pulsando el botón "HORNO". El horno está programado para una operación de unos 60seg, pero se pueden establecer en muchas combinaciones (ver en el sistema de menús).
• La fusionadora está listo para otro fusión mientras el horno está en funcionamiento (empezar desde por encima de nuevo). Pulse el botón "RESET" si no se necesita el horno.

MENU PRINCIPAL



Step up / down con los botones pequeños (arriba / abajo). Seleccione su elección con la SELECT-botón.

SALIDA

Salir de este menú.

Limpiar los electrodos

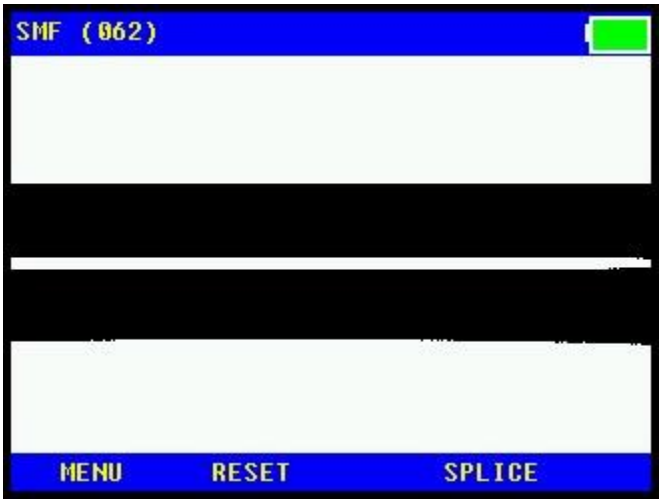
Ejecute el -programa "ELECTRODOS LIMPIO" para eliminar la suciedad / óxido en la electrodos. La ejecución de este programa se encenderá una chispa de gran alcance adicional que se quema los electrodos limpios.
Los "ELECTRODOS LIMPIOS" también aparecen automáticamente en la pantalla cada 10 fusiones.
Siempre ejecutar el programa varias veces (3-5 veces) para un mejor resultado.

CALIBRAR

Esto debe hacerse cada vez que el entorno cambia, por ej. Cuándo iniciar un nuevo día de trabajo, al volver después del almuerzo, al cambiar el tipo de cable de fibra para su uso, etc.
Realización de una **Calibración:**
- Quitamos la cubierta y el residuo de protección de la fibra que usted está a punto de fusionar (unos 5-6cm).

- Limpiar la fibra con alcohol, isopropílico o similar. Asegúrese de no tocar la fibra con nada después de la limpieza, ya que se ensuciaría.

Coloque la fibra despojado y limpiarse a través de la V-grove (surco en V) ver foto abajo.



Usted puede ver cómo se lleva a cabo en nuestro VIDEO se encuentra en:
https://www.dropbox.com/sh/t1bwwrk0i9str6a/AAAKnje_Mvc-_SeXVUH1v0Jva?dl=0

Después de haber colocado la fibra en la V-grove (surco en V) entrar en el "Menú" de nuevo y situarse en el menú sobre calibrar.
Selecciónela (botón grande) y la fusionadora realizará una calibración.
Esto se ve en la pantalla como se encenderá la chispa y brillo a través de la fibra.
La operación se terminó después de unos 10 segundos y la pantalla mostrará "OK" si la calibración se realizó correctamente.
Si no, la pantalla mostrará el texto: "CALIBRAR OTRA VEZ".

* La fusionadora se ajustará a la calibración realizada con pequeños pasos en cada fusión, pero al cambiar de entorno de esta calibración será necesaria (como la función de calibración compensa con muchos pasos arriba / abajo, si es necesario).

ENCENDER HORNO

Utilice esta función para ejecutar manualmente el programa de horno. Normalmente, cuando una empalme se realiza el programa de horno se ejecutará de forma automática (ver página anterior "operación del horno" 6).
Pero en algunas circunstancias es posible que desee hacer funcionar el horno manualmente.
Si es así, coloque una fibra con un tubo retráctil (manga) en el compartimiento del horno y pulse el botón HORNO. El horno comenzará a funcionar y por el tiempo que el horno este programado (ajuste de fábrica es de 60 seg.)
Cambie el tiempo en "AJUSTE" y "Horno" por debajo.

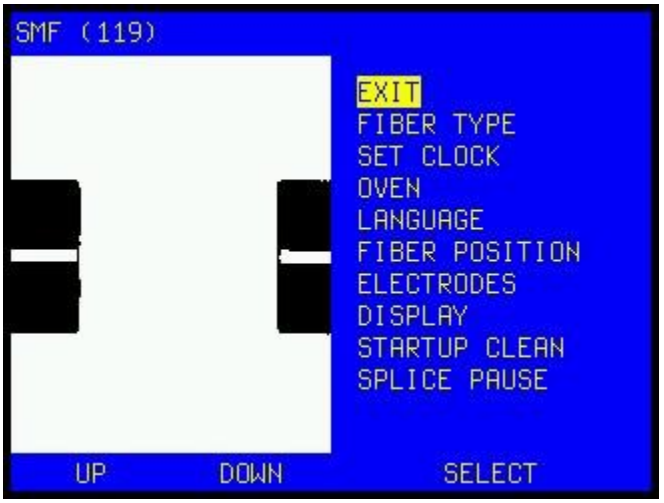
PREPARAR

Le lleva al siguiente nivel secundario, con las funciones siguientes (ver sección siguiente):
* SELECCIÓN DE FIBRA
* FIJAR HORA
* HORNO
* IDIOMA
* POSICIÓN DE FIBRA
* ELECTRODOS
*LIMPIEZA ELECTRODOS AUT.
* PAUSA FUCION.

INFO

Muestra información diversa de la fusionadora, como la versión de firmware y número de fusiones totales.

MENU DE CONFIGURACION

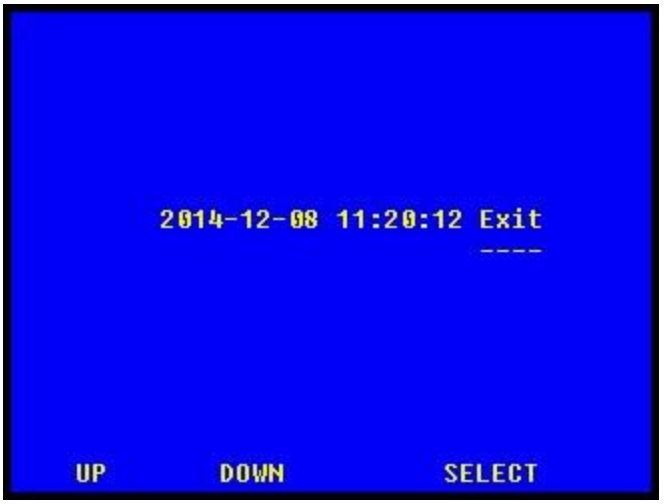


TIPO DE FIBRA

Seleccione el tipo de fibra correcta que se va a fusionar:
• SINGLEMODE
• MULTIMODE
• OM1

FIJAR HORA

Ajuste el reloj interno arriba / abajo con los botones pequeños.
Guardar el valor y pasar a la siguiente línea presionando el botón grande
Seleccione EXIT para salir de esta función.



ARRIBA

Cambios artículos seleccionados hasta un paso.
ABAJO

Cambios artículos seleccionados por un paso.
SELECCION
Seleccionar función menú.

HORNO

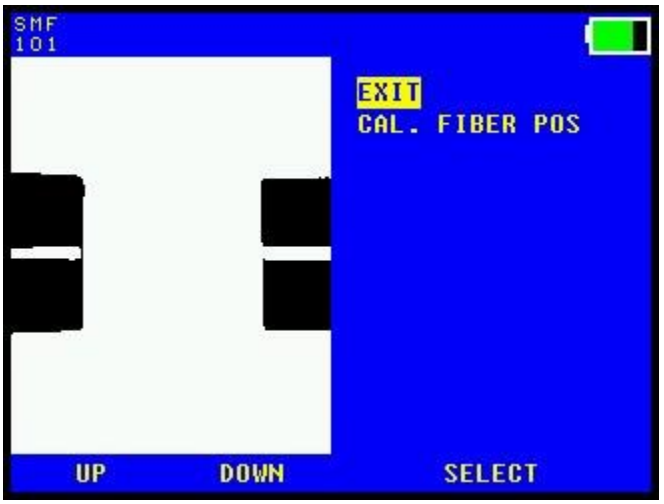
Ajuste el tiempo de horno pulsando arriba / abajo con los botones pequeños.
Pulse el botón grande (SELECCIONAR) para elegir un nuevo valor (o vaya a la superior y seleccione EXIT).

IDIOMA

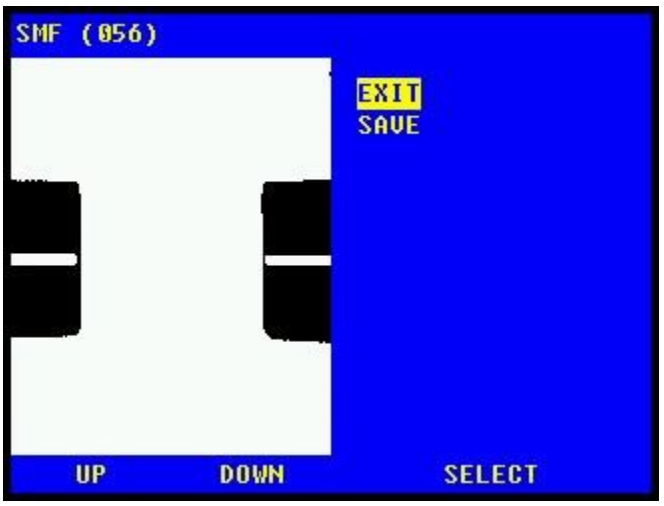
Ajuste el idioma mediante la intensificación arriba / abajo con los botones pequeños.
Pulse el botón grande (SELECCIONAR) para elegir un nuevo idioma (o vaya a la superior y seleccione EXIT).

POSICIÓN DE FIBRA

Calibrar la posición de la fibra al sustituir cuchilla (y / o si las fibras no están en la posición correcta cuando se coloca en el Vgrove (surco en V).
- Ponga fibras en sus soportes y colocarlos en la fusionadora antes de comenzar.
Iniciar la calibración automática pulsando el botón grande (SELECT).



Si las fibras son visibles y en la posición correcta como en la imagen abajo guardará esta nueva posición.
Guardar pulsando el botón grande (SELECT).



DISPLAY
SÓLO EN VERSIÓN ESPAÑOLA.
- Esta función, cuando está activada, mostrará todos los menús con un tipo de letra más grande.

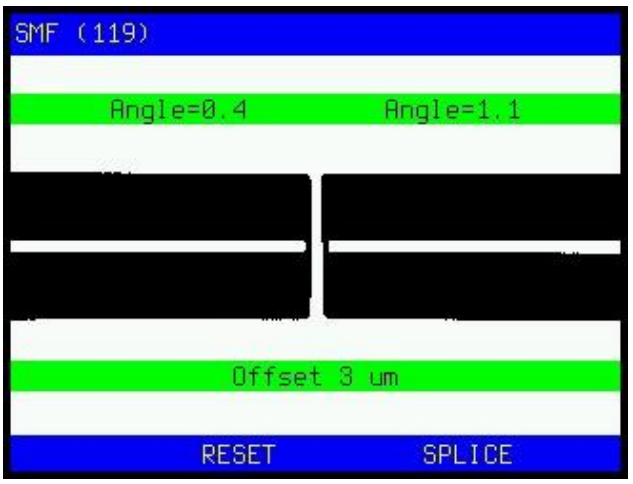
LIMPIEZA ELECTRODOS AUT.

Si se selecciona, la fusionadora limpiará automáticamente los electrodos cada vez que se encienda si la tapa está cerrada y no hay fibras a la vista de la cámara.

MUY IMPORTANTE, si se activa esta opción aumenta considerablemente el consumo de batería, se recomienda realizar la limpieza manualmente cada 4 o 5 fusiones.

PAUSA FUSION.

Si se selecciona, la fusionadora hará una pausa y esperara a que un botón sea presionado, cuando las fibras están en posición para la fusión.



SALIDA

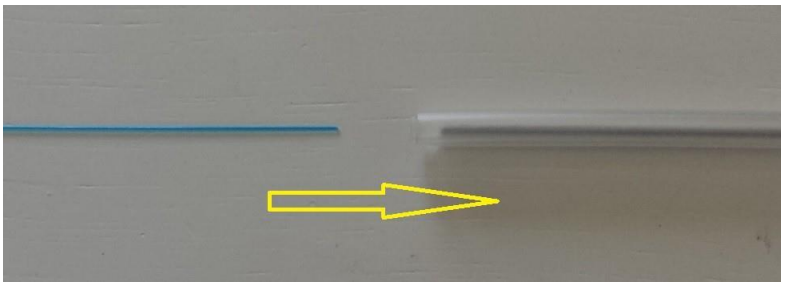
Salir del menú.

Preparación de las fibras y colocarlas la fusionadora.

A menudo, la manipulación o preparación causa fusiones incorrectas. Es crucial limpiar la fibra y las herramientas El tiempo invertido utilizado en el manejo de la fibra y la herramienta es más que compensada por la reducción en esfuerzo de solución de problemas.

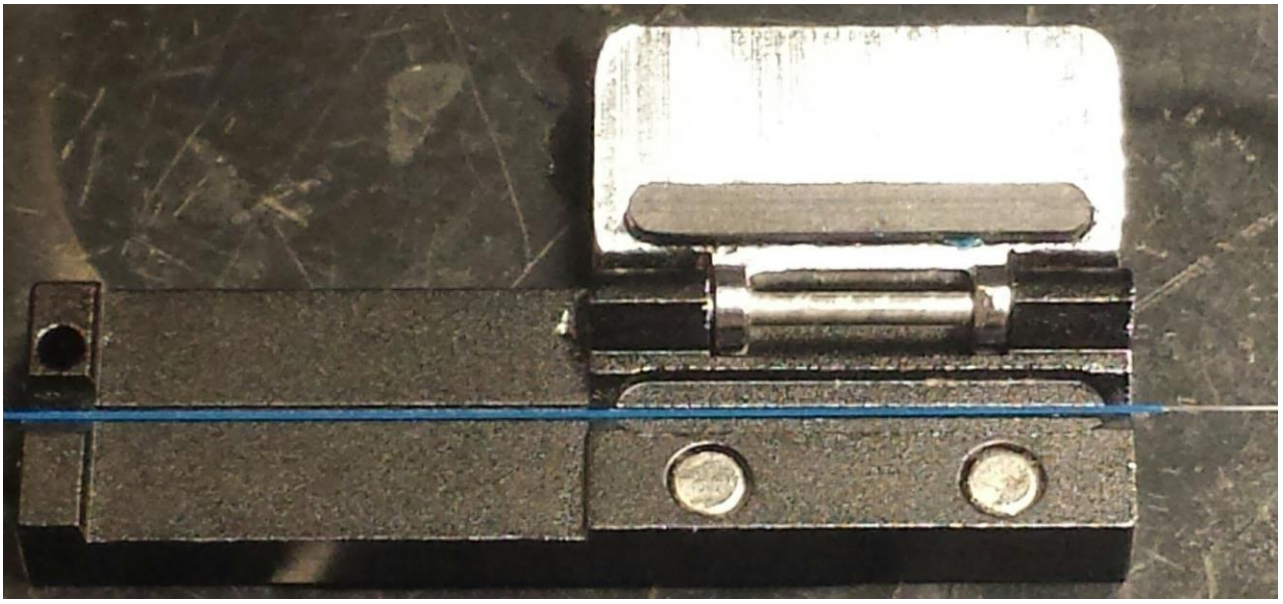
No te olvides de la manga protectora.

Antes de preparar la fibra para el empalme, asegúrese de poner la funda protectora en su lugar.



Lugar de fibra en los soportes de fibra

Coloque la fibra de 250 µm en los soportes negro y la de 900 µm en los soportes rojos).
La fibra debe cortarse unos 3-4cm (como se ve en las fotos).



Excluyendo la fibra

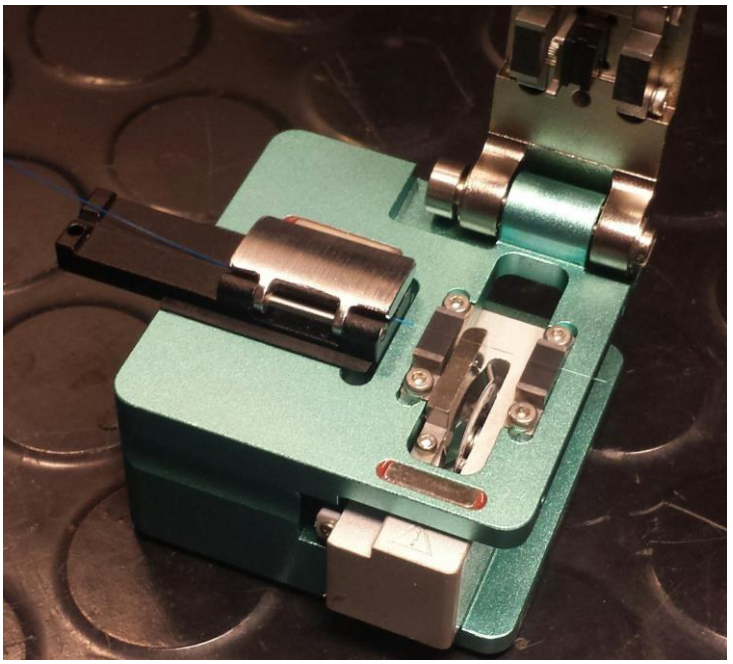
Mantenga la herramienta de pelado hasta el borde del soporte de fibra. Presione las manijas juntas y tirar firmemente de la fibra para eliminar el recubrimiento (quitar algo 5-10cm).

Limpieza de la fibra

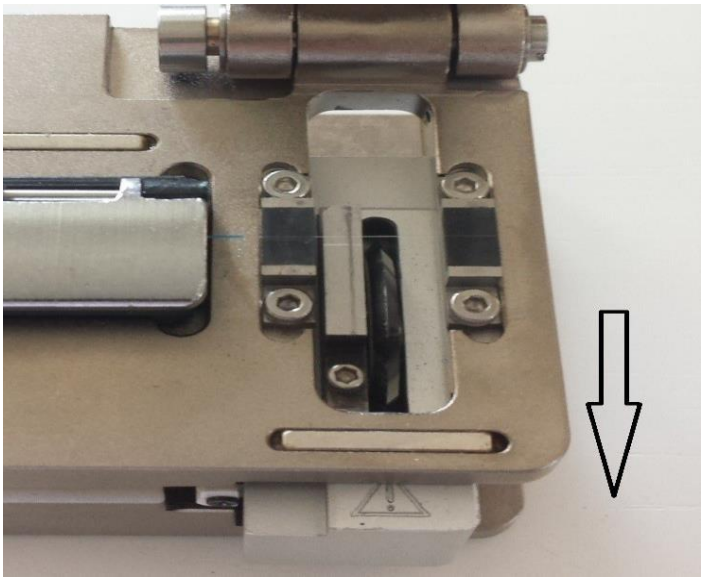
Use un par de pinzas equipadas con bastoncillos de algodón (o una herramienta similar) empapado con alcohol, isopropilo o similar.
Presione las pinzas y limpiar la fibra moviendo las pinzas hacia el final de la fibra. Repita, pero gire las pinzas.
Un sonido "chirridos" indica que la fibra está limpia.

CORTAR LA FIBRA.

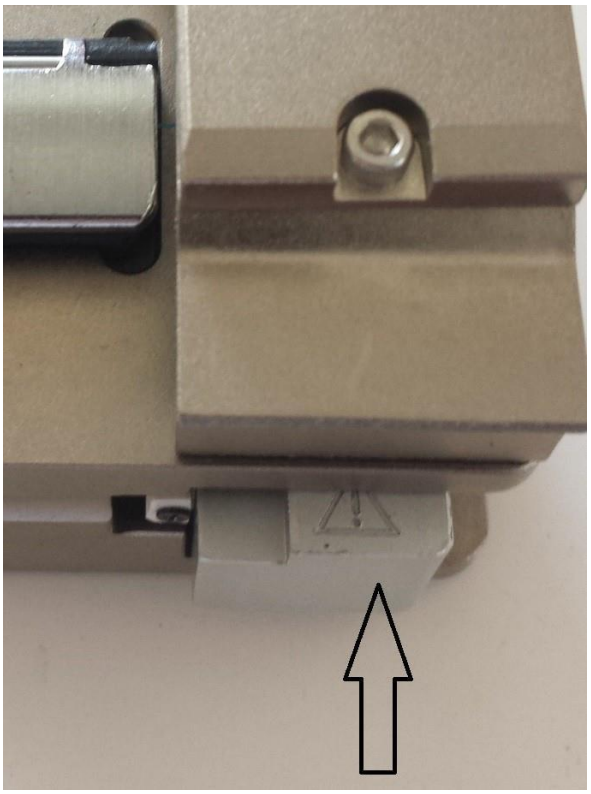
Levante la tapa de la cuchilla y coloque el soporte de fibra en la cuchilla. Inserte la fibra desde arriba, un poco de la mano derecha y dejar en la diapositiva hacia abajo en posición (donde los imanes se bloquean). El soporte de la fibra debe ser colocada firmemente hacia su posición interior, lo más a la derecha posible (marque presionando suavemente).
Mire la imagen inferior.



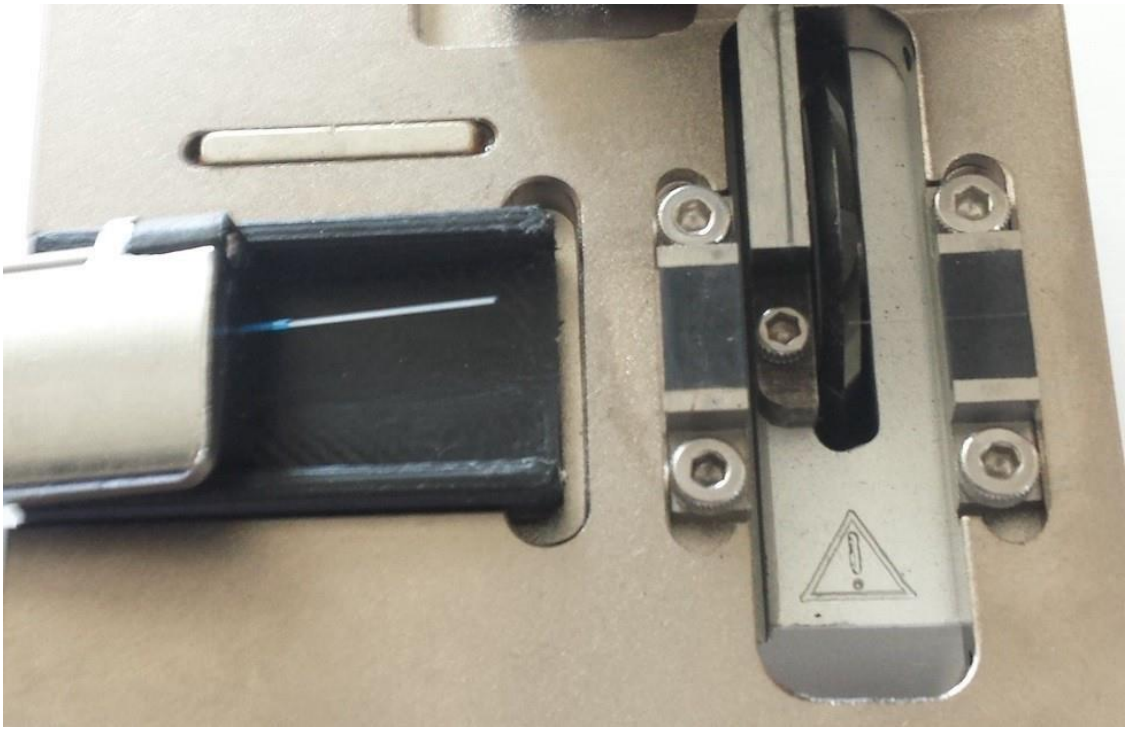
Pulse la "cuchilla-wagon" (con la cuchilla cuchilla) hacia su posición de trabajo.
Ver imagen.



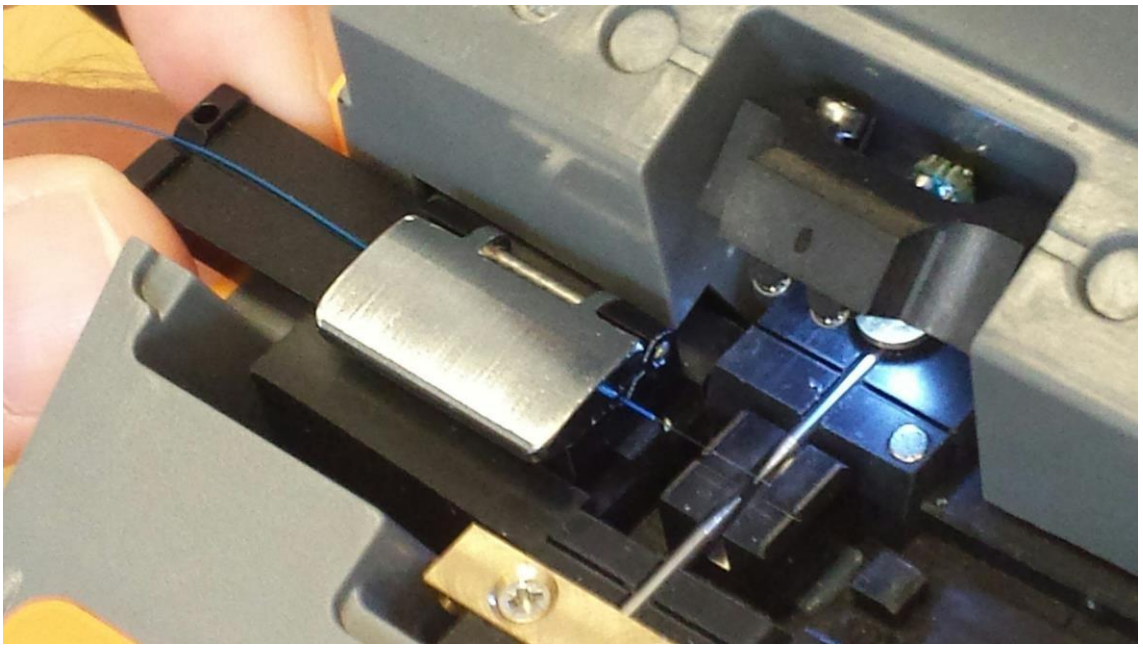
Cierre la tapa de la cuchilla y empuje la parte deslizante hacia arriba.



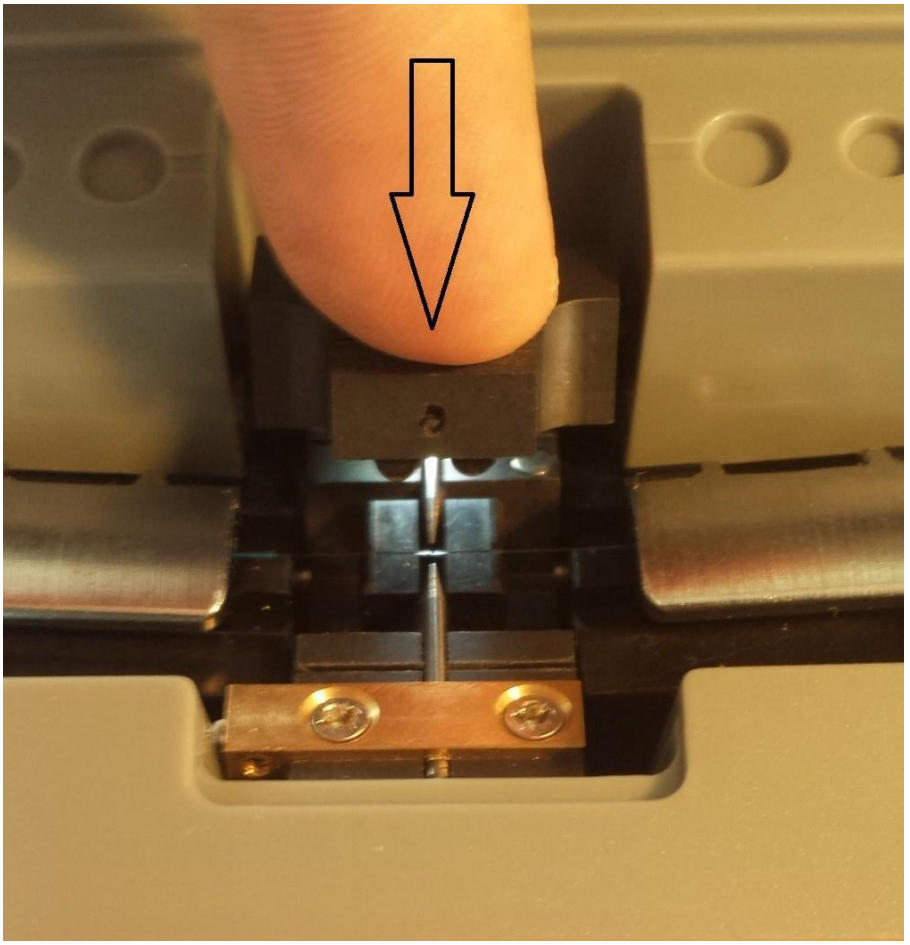
La fibra se cortará y obtendrá un ángulo de 90' recto
Levante el soporte de la fibra con el fin de evitar que la fibra se ensucie.



Coloque las fibras cortadas y listas en la fusionadora.
Abra la tapa principal (en la parte superior) de la fusionadora y levante el pequeño soporte en la parte superior de la Vgrove (surco en V).
Coloque los soportes de fibra en sus carriles.
- Mantenga el soporte de fibra en un ángulo y mover pasar su lugar de descanso previsto
Coloque el soporte de abajo y deje que se deslice hacia atrás en su posición (en donde los imanes se bloquearlo).
¡No trate de empujar en su lugar desde la posición externa, ya que será muy duro para hacer que el caída de la fibra en el lugar en el V-arboleda. Ver la imagen de abajo y nuestros videos en:
https://www.dropbox.com/sh/t1bwwrk0i9str6a/AAAKnje_Mvc-_SeXVUH1v0Jva?dl=0



Cierre el soporte sobre la V y bloquear las fibras en posición

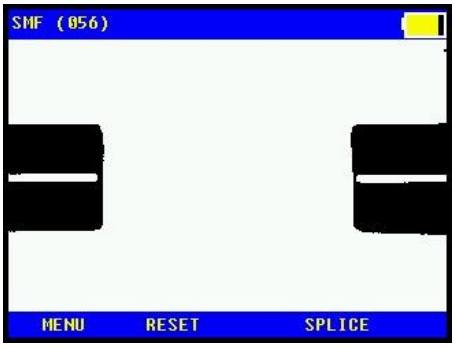


Cierre la tapa principal.
La fibra debe estar ahora visible en la pantalla como esta:

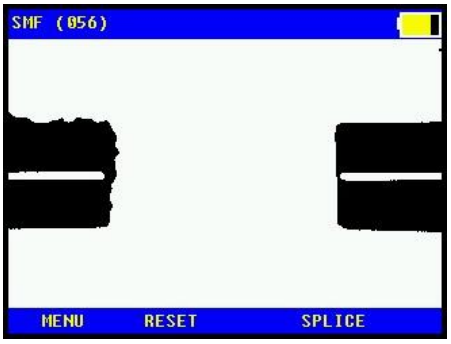
FUSION.

Seleccione el programa de fusión adecuado en el menú (Singlemode- Multimode- o fibra OM1).

- Asegúrese de que la fibras / (surco en V) están limpios (si no, véase la página 14 y 21).

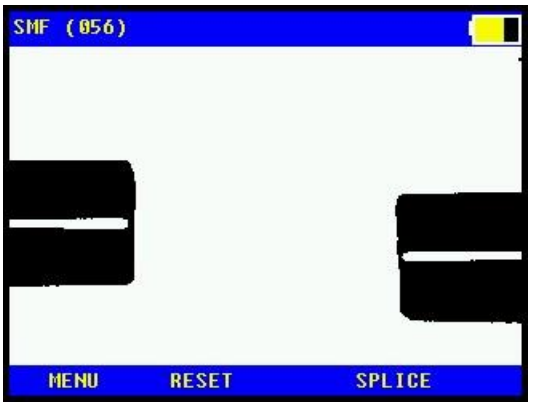


BIEN.



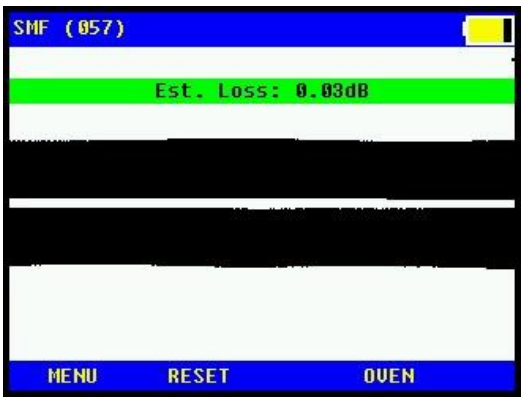
MUY MAL.

¿Son las fibras alineadas correctamente (si no es así, consulte la página 21 más abajo)?

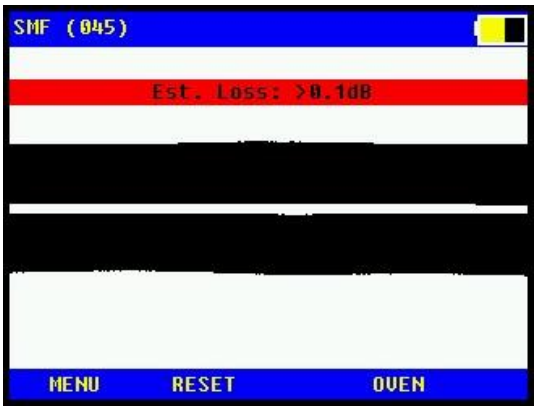


MAL

Si ambas fibras se ven, pulse el o de fusión y la automáticamente se llevará a cabo (moviendo las fibras entre sí, encendiendo la chispa, la fusión del vidrio juntos, hacer una prueba de tracción y estimar un valor de pérdida).



Si la pérdida estimada es mayor que 0,1 dB el empalme es malo y tiene que ser re-empalmados.



Limpieza de la ranura en V de la fusionadora

La función de la superficie de alta precisión de la ranura en V es muy sensible y debe estar limpia.
Es bastante fácil contaminarla y debe ser limpiada frecuentemente.
Siempre que hay un problema constante con la fibra offset (pantalla mostrando OFFSET ERROR) entonces no hay duda de suciedad en la V que usted debe eliminar.
Para limpiar la V haga lo siguiente:
Deslice suavemente los soportes de fibra en la V bastante muchas veces.
Se puede ver como se hace en:

https://www.dropbox.com/sh/t1bwwrk0i9str6a/AAAKnje_Mvc-_SeXVUH1v0Jva?dl=0

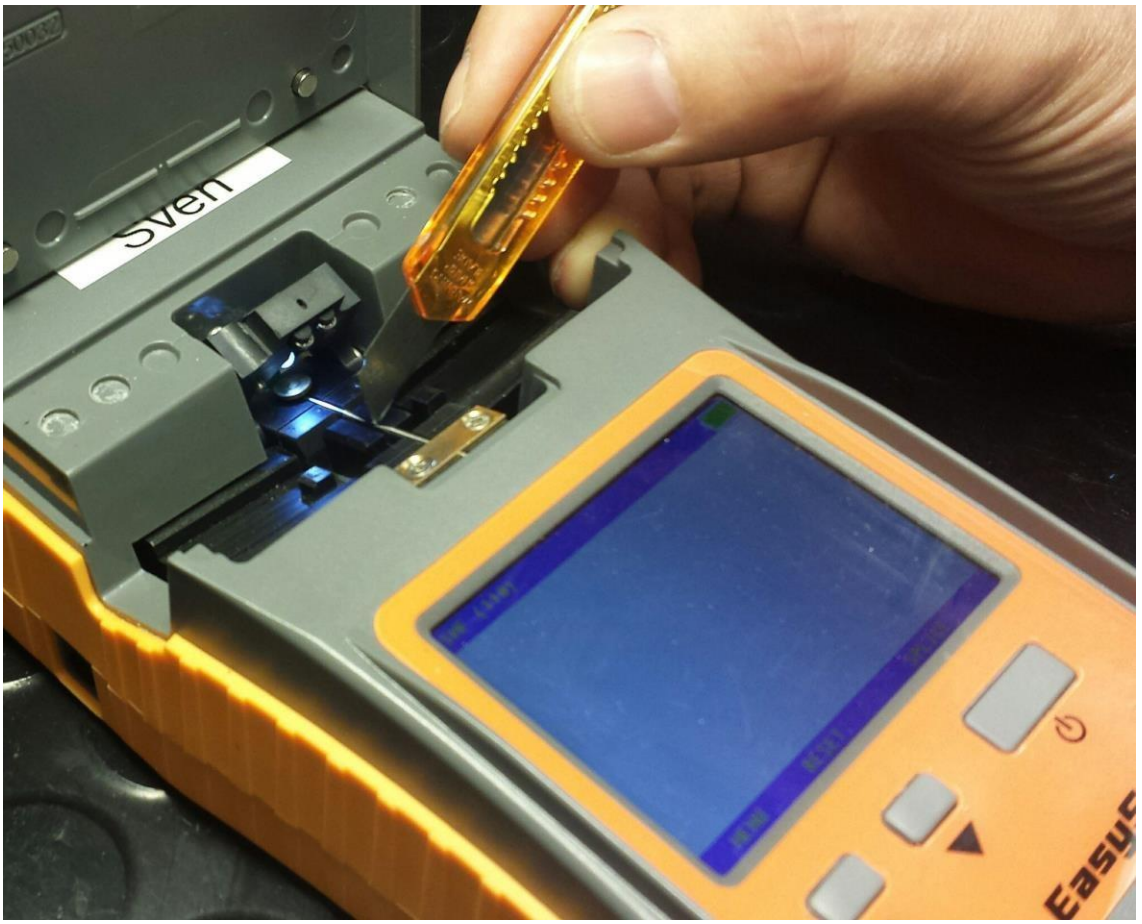
Lo más probable Verá algunos artículos muy pequeños (de polvo) que se adjunte a la fibra durante este procedimiento (ver la suciedad en la fibra termina en la foto de abajo).

Además del método anterior También puede limpiar la V-arboleda con un bastoncillo de algodón con alcohol / isopropílico.

Preferiblemente, se debe utilizar la combinación de ambos métodos.

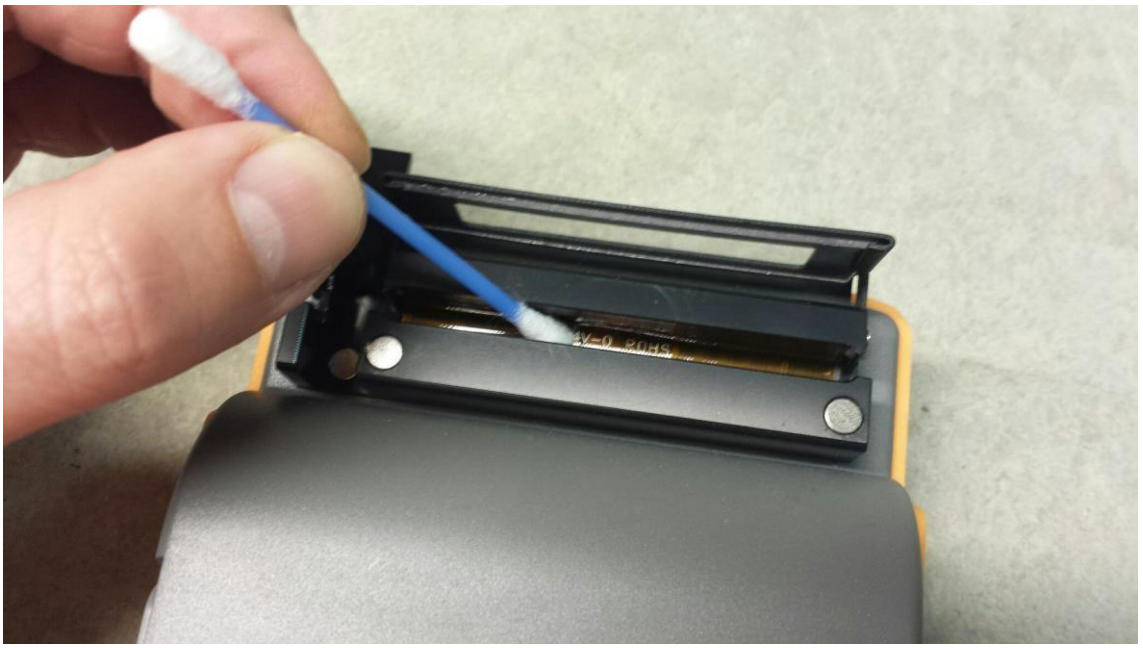
Limpieza de los electrodos

Los electrodos de la fusionadora son sensibles y pueden quedar un poco oxidados debido a la humedad, la suciedad etc. en el aire.
Para ello, se recomienda que el usuario siempre limpie los electrodos antes de comenzar un nuevo trabajo. La función se encuentra en el sistema de menús; LIMPIA ELECTRODOS, y se debe ejecutar pasados 3-5 fusiones para un mejor rendimiento.
Esto se sugiere únicamente como medida de precaución, pero al realizar la función de limpieza los electrodos se mantendrá la fusionadora limpia y libre de problemas.
- En algunas circunstancias podría ser que los electrodos estén tan oxidados que la Función ELECTRODOS LIMPIO no será capaz de quemar totalmente la oxidación y siga habiendo problemas. Si es así, tome por ejemplo un cuchillo afilado u hoja de afeitar y pásela suavemente en la superficie de los electrodos (en las puntas). Ver la imagen de abajo y nuestro video en:
https://www.dropbox.com/sh/t1bwwrk0i9str6a/AAAKnje_Mvc-_SeXVUH1v0Jva?dl=0



MANTENIMIENTO DEL HORNO.

El horno debe ser limpiado y engrasado con intervalos regulares, para que al retirar las fundas estén limpias. Utilice grasa de silicona y aplicarlo a la parte inferior del horno con un algodón.



ESPECIFICACIONES TECNICAS

Peso:	800 gr.
Dimensiones:	230x98x53 mm
Alineación:	Axial: Automático Radial: Fijo v-surco
Fusión de técnica:	La fusión de Arco
Proceso:	Automático
Pérdida típica:	SMF 0.03dB MMF 0.01dB
Programas de empalme:	3 pre-definidos: - monomodo - multimodo - OM1
Manejo de la fibra:	los titulares de fibra, 2 pares (250-NEGRO y 900 /RED).
Tiempo de ciclo típico:	7s + 50 años (ciclo de empalme + ciclo horno).
Pantalla:	2.8 "color TFT
Ampliación:	140x Cámara
Caliente el horno:	Construido en.
Manga dimensiones:	Longitud máxima de 60mm, diámetro de 2-5mm.
Fuente de alimentación:	Batería: 7.4V / 2200mAh. Tipo Li-Ion.
Construido en.	
Comunicación:	USB, mini USB-enchufe.
Memoria:	1 MB interna, externa SD-tarjeta.
Fuente de alimentación:	100-240V AC / DC 6V / 1.25A
Entorno de funcionamiento:	Temperatura 0 ° C a 45 ° C Humedad máxima 95% de humedad relativa, Sin condensación
Entorno de almacenamiento:	Temperatura de -20 ° C a 60 ° C
Humedad máxima	98% de humedad relativa,